

6

5

4

3

2

1

NOMENCLATURE

PL SH	REP ITEM	QTE OTY	DESIGNATION DESCRIPTION	FOURNISSEUR SUPPLIER	REF. FOURNISSEUR SUPPLIER P/N	REFERENCE TM TM P/N
2	1	1	CLOCHE	TM	.	TMO189P001
2	2	2	GRIFFE	TM	.	TMO189P002
3	3	1	SUPPORT DE GRIFFES	TM	.	TMO189P003
3	4	1	RONDELLE	TM	.	TMO189P004
3	5	1	BRAS DE MANIPULATION	TM	.	TMO189P005
6	6	1	BAGUE BP 25	METAFRAM	C 10 / 16 x 16	(TMO189P006)
7	7	1	CLINQUANT 148 x 40 EP. 0.05-SANS PLAN	TM	.	TMO189P007
8	8	1	GOUILLE ELASTIQUE Ø2 LONG. 10	MECANINDUS	.	(TMO189P008)

S/P COFFRET PLASTIQUE 320 x 200 x 100 L'HOTELLIER LSX 20 852 301 (9678500180)
S/P ETIQUETTE TM 88/15099808

4

EVOLUTIONS / UP DATING INDICE

THE JOURNAL OF CLIMATE

THIS COPY IS GOOD FOR 14 DAYS AFTER DATE OF ISSUE	ISSUE DATE: 02/01/03
---	----------------------

15 -

NOT A CONTROLLED COPY

Copy

A blank 8x8 grid consisting of 64 squares, intended for drawing a chessboard pattern.

DESSINÉ PAR: E.M.H. LE: 07/05/98		VERIFIÉ PAR: MACABIAU	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: <i>INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER:</i> ST 2100	DATE: ..
MACHINE/ENGINE: ARRIEL	DESIGNATION PIECE/DESCRIPTION: MODULE 4		N°PIECE/ PART NUMBER: 70BM041040	DATE: ..
DESIGNATION OUTILLAGE				
EXTRACTEUR				
TOOL NAME				

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION <i>THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION</i>		DATE: .	DATE: .	DATE: .	DATE: .
ECHELLE SCALE /	Turbomeca CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE	FORMAT SIZE A3	TMO 189G001	PLANCHE SHEET 0-3	A MACABAU DATE: 19/01/98
					

6

26

5

6

10

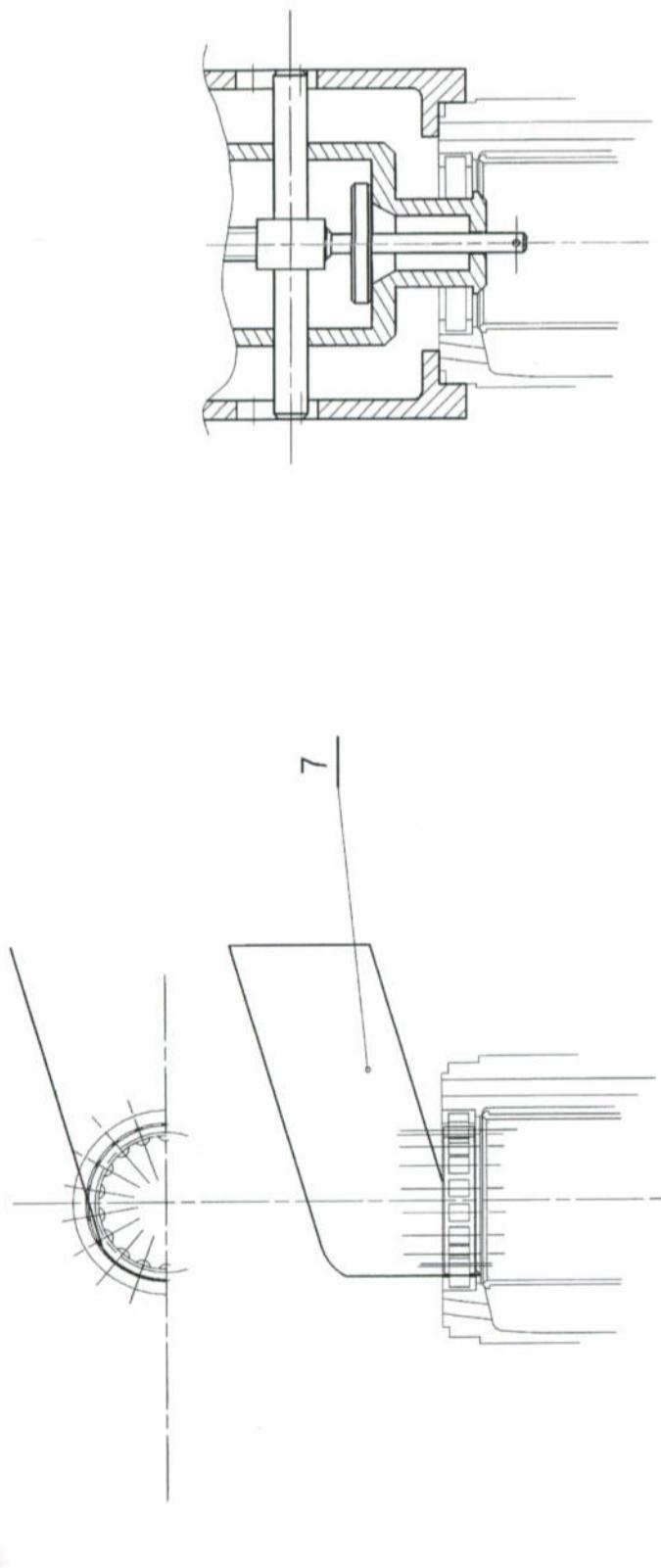
FILE COPY

ogiciel : MICROCADS Révision : 6

THIS COPY IS GOOD FOR 14
DAYS AFTER DATE OF ISSUE

02/06/03
ISSUE DATE:

NOT A CONTROLLED COPY

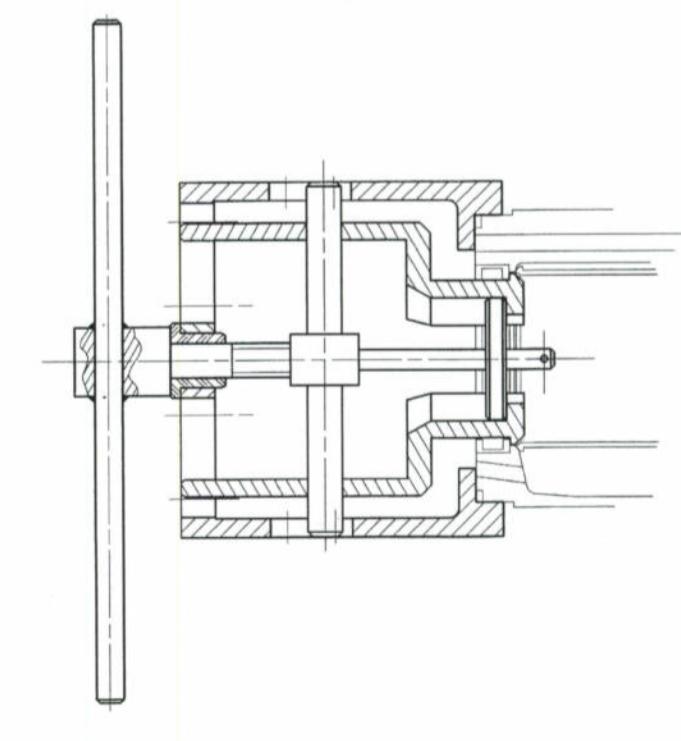


1 EXTRACTION DES ROULEAUX

2 POSITION ENGAGEMENT

ZONE DE MARQUAGE DE LA REFERENCE OUTILLAGE.

D



E

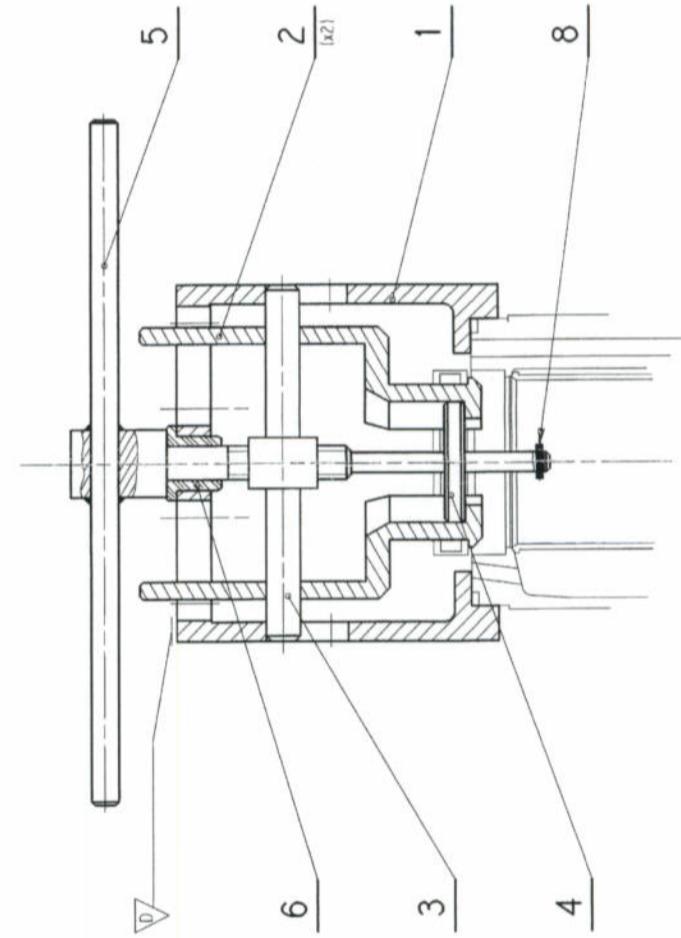
E

C LES COTES ET CRITERES DU PLAN REPÈRES SONT A
TRANSCRIRE SUR LE CERTIFICAT DE CONFORMITE.

B PROCESS : INTRODUIRE LE CLINQUANT REP. 7 SUR 360° ENTRE LA
BAGUE EXTERIEURE ET LES ROULEAUX DU ROULEMENT. (FIG. 1)
RETIRER ENSEMBLE LES ROULEAUX ET LE CLINQUANT.
ENGAGER L'EXTRACTEUR AVEC LES GRIFFES REP. 2 EN
POSITION "SERREEE" ET LA RONDELLE REP. 4 EN POSITION
HAUTE. (FIG. 2)
ÉCHETER LES GRIFFES REP. 2 ET LES MAINTENIR EN POUSSEANT
LA RONDELLE REP. 4 VERS LE BAS (FIG. 3)
VISER LE BRAS DE MANIPULATION REP. 5 JUSQU'A
EXTRACTION DU ROULEMENT (FIG. 4)

A FONCTION : EXTRACTION D'UN ROULEMENT DU MODULE 4.

F



G

3 POSITION SERRAGE

4 POSITION EXTRACTION

LOGICIEL : MICROCADDS REVISION : 6	DATE : 19/07/98
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION.	THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION
CODE FABRICANT / FOUNDER CODE :	TURBOMECA
FORMAT SIZE / FORMAT SIZE :	A1
PLANCHE SHEET :	1/1
DATE : 19/07/98	

H

H

FILE COPY

NOT A CONTROLLED COPY

FILE COPY

